



“ガス窯作りのプロ集団・大築窯炉工業”の

陶芸家と窯屋を結び超アナログ情報誌

2008・10月号

月刊 窯ナビ

必ず良いことがある人のために送る！
DAICHIKUのお得意様向けニュースレター

ウラ面も情報満載

【発行日】2008年10月31日 【発行人】(株)大築窯炉工業 谷口浩司

〒309-1611 茨城県笠間市笠間2192-5 TEL0296-72-1444【ホームページ】<http://www.daichiku.jp/>

大築窯炉のルーツ



やきもの工場の全景(昭和47年ごろ)
左側に見えるのが500kgガスボンベ。大小のガス窯煙突

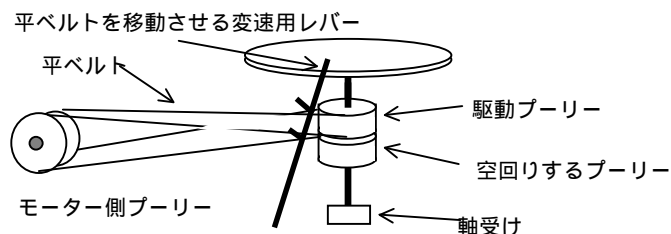
私の父はもともと「やきもの屋」でした。私が小さいころは釉掛けやカナ掛けなどを手伝った記憶があります。工場内には当時はまだ少なかったガス窯の3㎡と、1㎡の素焼き用ガス窯があり、3㎡ガス窯は2台の台車が交互に使用されるものでした。1台目の台車で製品を焼いている間に、2台目の窯詰めをするというものです。今では製陶所の設備としては特に珍しくありませんが、昭和40年代後半、笠間焼の工場としては先進的なものでした。生産設備としては、1960年代に考案された自動ロクロ(自動成形機)が3台、立体型の一時乾燥機(フロクターと呼んでいました)などがあったことを記憶しています。

【私のやきもの初体験】

私はもの心がついた時にはすでに身の回りに粘土やロクロ、窯などがありました。室(むろ)からおにぎりくらいの土を取ってきては、何かしら手で作っていました。初めてロクロにのっただは小学校1年生くらいだったと思います。当時のロクロは今のようにはコンパクトなものではなく、ターンテーブルも400ミリ以上あったように思います。子供の目線で見えていたので今のものよりターンテーブルは2倍くらい大きかった感じです。回転の仕組みは、巾50ミリほどのベルトが二つのプーリーをつないであり、モーターで回すのです。ベルトは強化繊維のような平ベルトでした。つなぎ目だけが金属製だったのでプーリーを通る時だけ「ピチッ、ピチッ」と音がしていました。変速方法はベルトをレバーで上下させ、止めるときには空回りプーリー、回すときには駆動プーリーへとベルトを移動させます。作業中、モーターとベルトは常に廻っています。先日、笠間の久野陶園を訪問した時、同じ仕組みのロクロ跡を見て懐かしさを感じました。



左から、コロナ、カローラ、サニーバン



古い電動ロクロの仕組みと最新のRK-3D (日本電産シンボ(株)製)。超スロー回転が可能な現行機に比べると、あまりにも大胆なつくりの昔製。これで作陶するのはまさに職人技！

大築窯炉スピリットのルーツ 人が人の手でつくったものは・・・

10月の日曜日、我家の洗濯機風呂水汲み上げ用ポンプが調子悪くなった。「水道代がもったいないから早く直して！」との強い要請があり、私は直すことを決意しました。せっかくの休み、2時間で目途がたたなかったら止める、として取り掛かりました。心の中では100%直ると思い、ところで、こんな時、いつも思い出す言葉があります。それは「人が人の手でつくったものは、人の手で直るものだ」という父の言葉。直るか直らないかの判断基準はいつもこの言葉にしています。これは仕事でも同じです。だから例え自分の専門外のことであっても、初めてのものであっても、私にとってこれが基準です。スタッフにも「・・・だから直せる。」と言います。工業系の学校を出たわけではありません。一般的な窯業用の機械ならばだいたい直すことができます、と信じています。機械の分解修理はたいへん勉強になります。と同時に、つくった人の気持ちがわかる時があります。機械やモノは無機質なものですが、誰かが思いを込めてつくったはず。気持ちを考えながら直すと同様に組み立てることもできます(ただ道具は必要ですが・・・)。しかし、いくら人の手でつくったものであっても手で直せないもの、それは「やきもの」。だからこの仕事を選んだのでしょうか・・・？

ユーザーさんの個展情報

高内秀剛 一門展

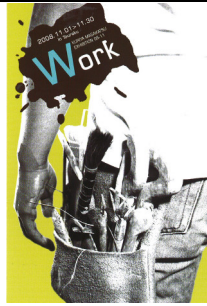


高内秀剛 若林安博 福田豊秋 馬場由知子 鈴木稔 饗庭孝昌 岡本芳久 宮田竜司 川島郁郎 西山奈津 水戸形成百貨店

高内秀剛一門展

会期 / 2008年10月30日(木) ~ 11月5日(水)

高内秀剛 若林安博 福田豊秋 馬場由知子 鈴木稔 饗庭孝昌 岡本芳久 宮田竜司 川島郁郎 西山奈津 水戸形成百貨店



栗谷昌克 陶展08-11 - Work-

2008.11.01 (sat) > 11.30 (sun)

趣味の器 陶楽

栃木県芳賀郡益子町益子2983-4
TEL (0285) 72-9933



井上健 作陶展 静かな時間

平成20年11月21日(金) 11月26日(木)

会場 ギャラリーエスペース

〒312-0018 茨城県ひたちなか市笹野町2-2-7
JSK第2ビル1F 029-276-3323 F029-276-3324

陶芸羅針盤 スプレーガンの選び方【上カップ式と下カップ式のちがい】

塗装に使うスプレーガンは釉薬吹付けようにも使用できます。このスプレーガンには大きく分けて上付カップ(重力式)と下付カップ(吸上げ式)の2種類があります。それぞれの特徴は次の通りです。

	画像	長所	短所
上付カップ (重力式)		カップの角度が自由に変えられるので細かい作業がしやすく吹き付けが安定している。 少量でも最後まで吹き付けることができる。 下付カップよりも軽量である。 掃除がラクである。	カップが比較的小さいので大量吹付けには何回も継ぎ足しが必要である。 中身が入った状態で置くことができない。
下付カップ (吸上げ式)		大量の吹き付け作業向きである。 カップの底面が平なので中身があるまま簡単に置くことができる。	塗料(釉薬)の吸い上げにもコンプレッサーからのエアを使うので、同じ口径の場合、重力式よりも吐出量が少ない。 塗料(釉薬)が少なくなってくると吹き付けができない。 上付カップよりも全体的に重い。 掃除がたいへん

ひとこと スプレーガンは特徴を良く理解して購入されると失敗がありません。大きく分けると、上付カップ式は、細かい作業で上向きにも下向きにも吹き付けが可能です。カップの角度を前後に自由に変えられるのが特徴です。これに対して下付カップ式は、大量の吹き付け作業向きと言ってよいと思います。下付カップ式はエアをしばると釉薬が出にくくなるという短所があります。道具を長く使うためには手入れが必要です。手入れのしやすさも重要なポイントです。

【陶器と磁器の違いについて・前編】秋元智香

一般的に陶器は粘土から、磁器は石(陶石)を粉にしたものから作られているといわれています。陶石はハンマー等で叩けばわりと簡単に砕ける石です。それは火山活動でできた酸性の火成岩が熱水(温泉水)によって変質したものです。熱水が鉄分等の不純物を洗い流し白い石に変化しました。白色と言っても真っ白なものではなく、流しきれなかった鉄分がところどころ層状に入っています。それを取り除く作業から磁器づくりは始まります。陶器と磁器の中には同じ成分が入っていますが、成分の比率が異なります。一般的には、陶器は長石10%、珪石40%、粘土50% 磁器は長石30%、珪石40%、粘土30%です。粘土が半分を占める陶器は可塑性が高いため成形しやすいです。磁器の産地の有田や九谷では陶石から磁器作りをしますが、瀬戸などでは長石と珪石に粘力の強い木節粘土、蛙目粘土を混ぜて造りやすい磁器土を作っています。長石と珪石はガラスになる成分です。1200 に達すると長石が媒熔剤として働き、珪石が熔け始め、さらに長石と結びつきガラス化します。これにより磁器は固い器になり光にかざすと透けるのです。 参考文献: 実践陶磁器の科学・高島廣夫著 やきもの随筆 加藤唐九朗著

【陶器と磁器の違い】

	陶器	磁器
原料	陶土	陶石
硬さ	素地が荒い。比較的割れ安い	素地が細かい。非常に硬い。
吸水性	吸水性あり。釉薬によって吸水性がなくなる。	素地にも釉薬にも吸水性なし。
透光性	光を通さない	光を通す。
打音	低い音	金属的な高い音
焼成温度	~1250 前後 楽焼は1000 以下	1300 前後
熱伝導	熱の伝わりが遅く、保温性が良い。	熱伝導が早い。器が熱くなる。
産地	益子、備前、萩など	有田、九谷、砥部など

編集後記「あとかんげん」

符牒といえば、お寿司屋さんが一般的です。例えば、ガリといえばショウガ、ムラサキといえば醬油のことです。符牒は仲間内で通じる隠語や合言葉を言います。では、やきもの業界ではどうかと言うと、やはりあります。かつては手間賃や製品価格を表すのに使用されたようです。それは、「1:分、2:厘、3:貫、4:斤、5:両、6:間、7:丈、8:尺、9:寸」です。0や10は「マル・0」と言った具合です。例えば、15円なら分両、22円なら厘々、125円なら分厘両、50円なら両0という具合です。消費税の無い時代、桁数も少なく、相手の目を見て商売ができた時代だからこそ成り立った商習慣だったのかなあとと思います。参考文献: 笠間焼陶業史・小林三郎著

